

EA90900
DOUBLE NEEDLE CHAIN
STITCH MANUAL AND
PARTS BOOK

目录

使用说明	
1、产品简介	3
Description	
2、主要技术参数	3
Main specifications	
3、润滑	3
Lubrication	
4、穿线图	4
Threading	
5、针距调节	5
Adjustment of stitch length	
6、弯针的调整	5
Adjustment of looper	
7、机针和弯针同步的调整	5
Timing of neekle with looper	
8、针和护针间的调整	6
Relation between needle and needle support	
9、送料牙高度的调整	6
Adjustment of height of ffeed dog	
10、压脚压力的调整	7
Adjusting pressure of pressure foot	
11、弯针挑线的调整	7
Adjusting looper take up	
12、上送料连杆中心距的设置	8
Setting of upper feed drive connecting rod	
13、弯针球连杆中心距的设置	8
Setting of ball joint assy	
14、上下送料同步的调整	9
15、整机安装图	10
Installation drawing of the whole machine	
零件样本	
1、机壳部分	12
2、下前轴部分	14
3、后轴部分	16

4、摆动曲柄部分.....	18
5、电切刀部分.....	20
6、差动部分.....	22
7、弯针部分.....	24
8、针杆部分.....	26
9、下送料部分.....	28
10、压脚针板部分.....	30
11、吊带架部分.....	32
12、台板部分.....	34

随机附件

Accessories

项目 Items	数量 Quantity	项目 Items	数量 Quantity
机针 Needle	2 支 1pack	开口扳手 8-10 # Wrench8-10#	1 把 1Piece
油壶 Oiler	1 只 1Set	镊子 Tweezrs	1 把 1Piece
缝纫机油 Oil	1 桶 Cask	2 # 螺丝刀 Screwdriver	1 把 1Piece
内六角扳手 Socket head	1 套 1Set	4 # 螺丝刀 Screwdriver	1 把 1Piece
		使用说明书 Instruction	1 本 1Pc

1、产品简介: Description

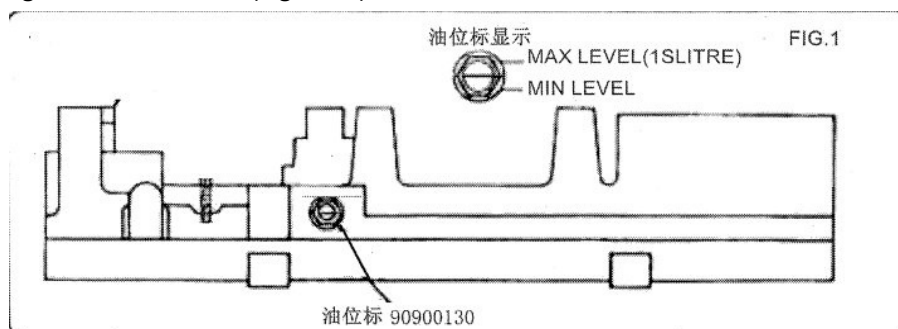
EA90900 can be single and double needle two kinds options, with top and bottom feed, and with automation lubrication and some joint manual lubrication combination, to make the double thread and four threads chain stitch, with nice stitch and fit for the expansion stretch forces bag sewing, with large operation space 539 x 190 mm for easy operation, fitting for tong bags and container bags strengthen ribs sewing.

2、主要技术参数: Main specifications

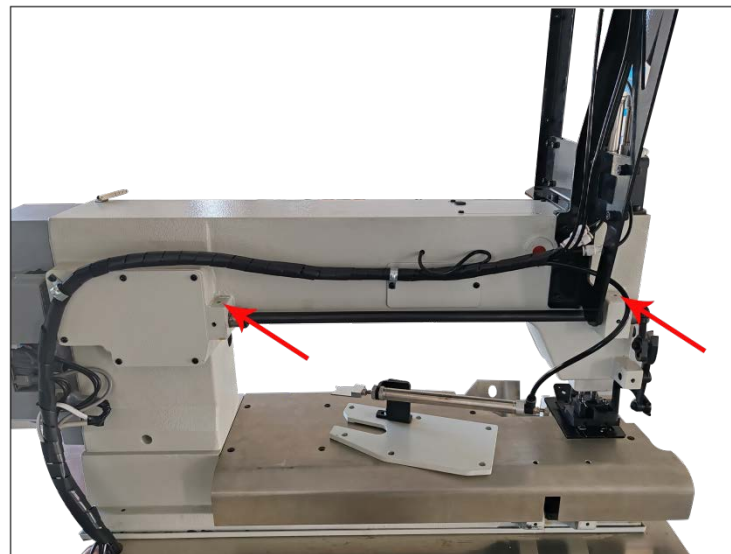
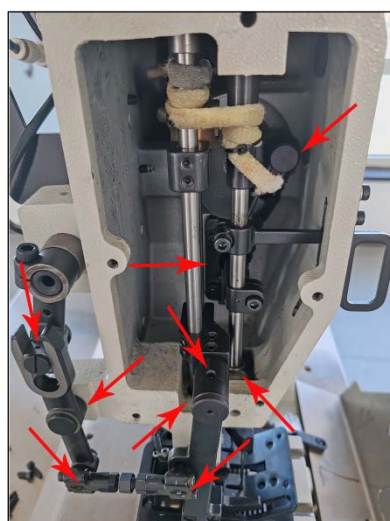
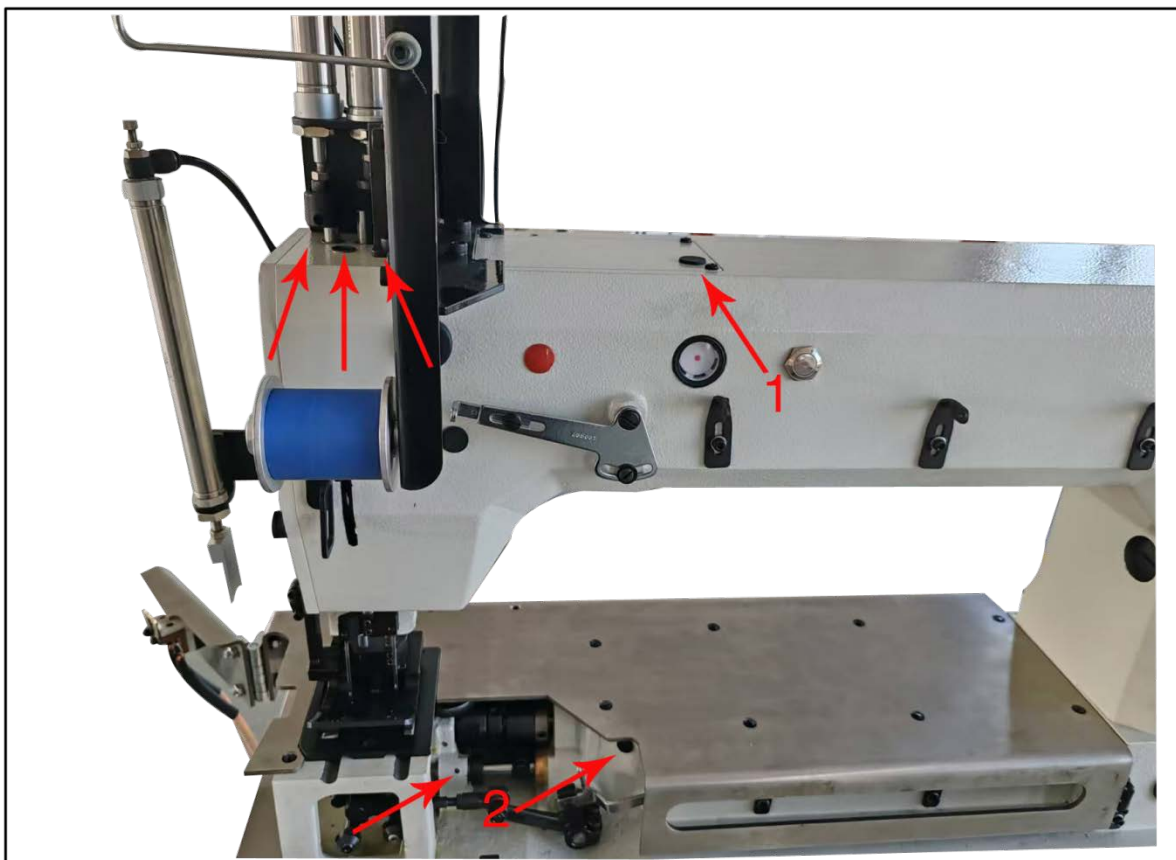
最高转速	Max Speed	1800 R.P.M
工作转速	Working Speed	1600 R.P.M
针距	Stitch Range	8-15stitches/1000mm
最大缝厚	Material Thickness	8 mm
机针型号	Needle Size	DRX2- 250#
缝线规格	Thread	polyester threads 21S=47.62 Tex
送料方式	Feed	Synchronized up and down feeding
电动机功率	Power Required	1000W 2800 revolutions per minute
润滑方式	Lubrication	Sealed oil chamber self-lubricating
工作空间	Operating room	524X190mm

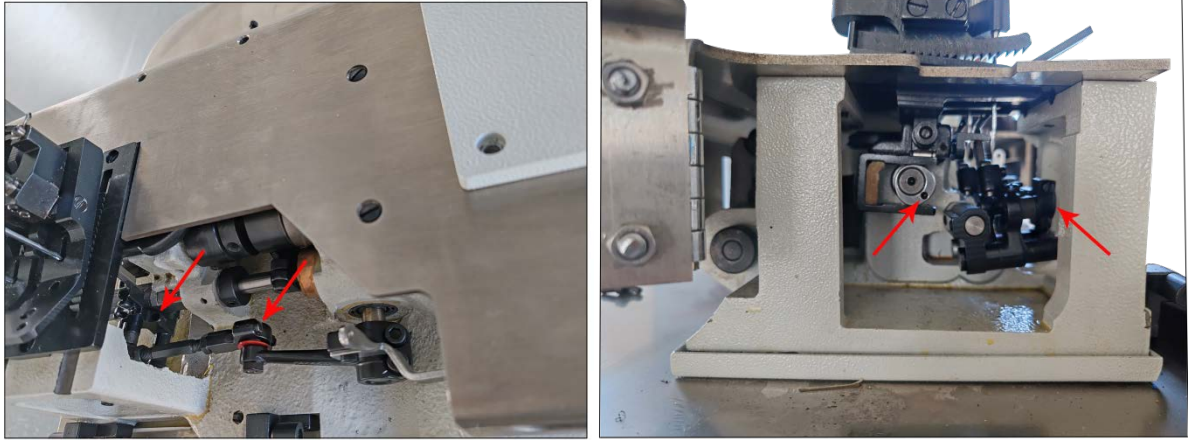
3、润滑 Lubrication

The lubricating oil is sewing machine oil, and the spindle components are self-lubricating by a closed oil chamber, while the rest are manually lubricated by dripping oil. The oil level gauge displays the normal operating oil level, with the highest oil level being 0.035 liters in the upper chamber and 0.77 liters in the lower chamber. The normal oil level should be between the highest and lowest. (Figure 1)



(1.2) is automatic refueling, while the rest are manual refueling.

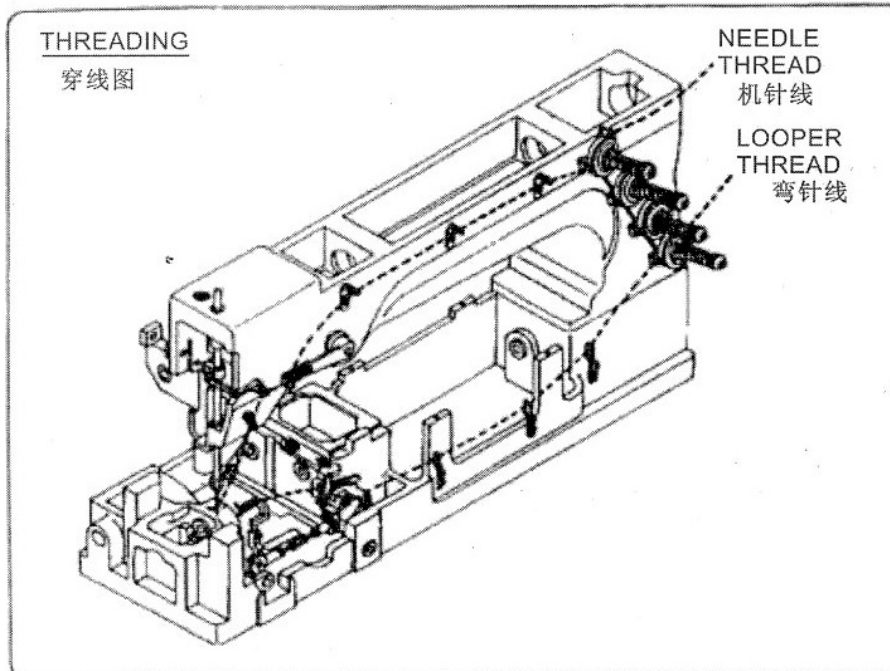




4、穿线图 Threading

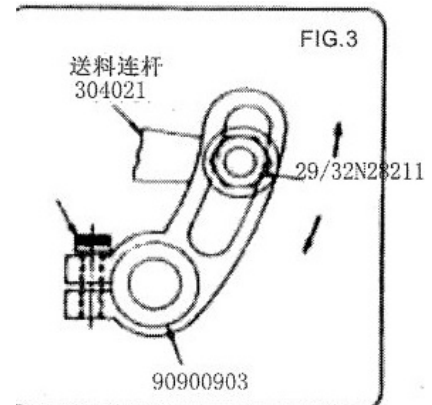
The threading of machine needles and bent needles should be carried out in the order shown in Figure 2. The tension of the suture is adjusted by the respective clamps, and the magnitude of the tension is determined by the tightness of the bottom and top sutures. Chain stitches are generally not too tight.

FIG.2



5、针距调节 Adjustment of stitch length

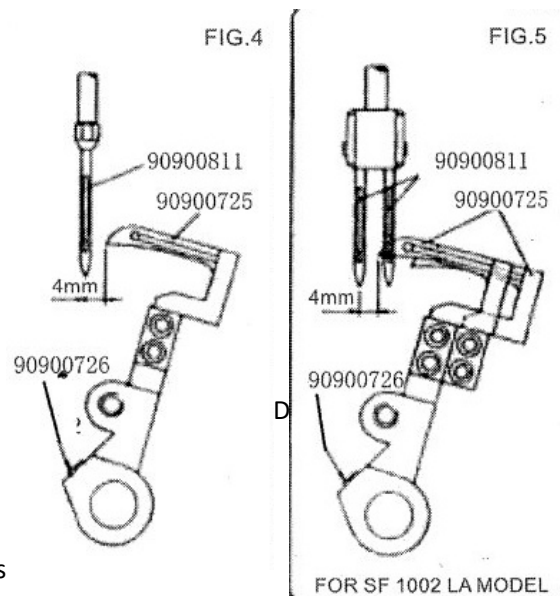
The size of the needle spacing is adjusted by the feeding mechanism as shown in Figure 3. Loosen the locking nut (29/32N28211) and push the feeding connecting rod (100830) upwards to reduce the needle distance, and vice versa to increase the needle distance.



6、弯针的调整 Adjustment of looper

When the needle moves downwards to the lowest position, the bent needle should swing to the rightmost position. At this point, the distance between the curved needle tip and the center of the machine needle is 4mm. See Figure 4

Attention: The adjustment requirements for dual needle machines are exactly the same as those for single needle machines. See figure 5



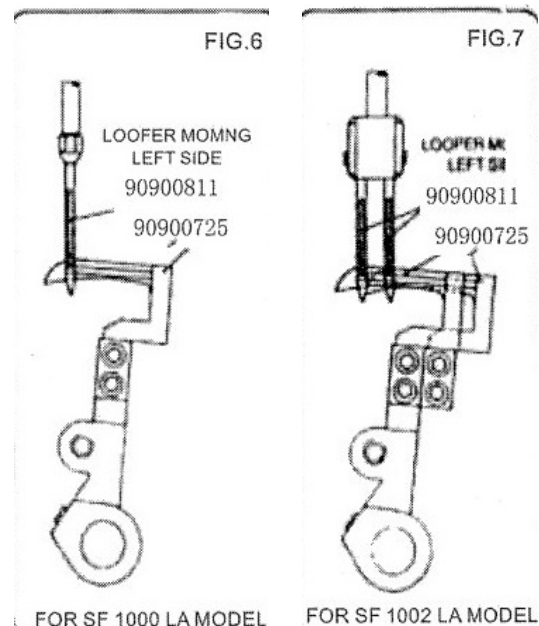
7、机针和弯针同步的调整

Timing of needle with looper

The machine needle should be synchronized with the bent needle. The machine needle moves upward from the bottom position, and the bent needle swings to the left from the rightmost end until the bent needle tip swings to the left of the machine needle. The left side of the machine needle is 1-1.5mm away from the bent needle tip, and the needle holes of the machine needle and the bent needle must be aligned here.

Loosen the connecting shaft of the needle bar and the locking screw of the thread picking rod, move the needle bar up and down to align the two needle holes, and then tighten the screw.

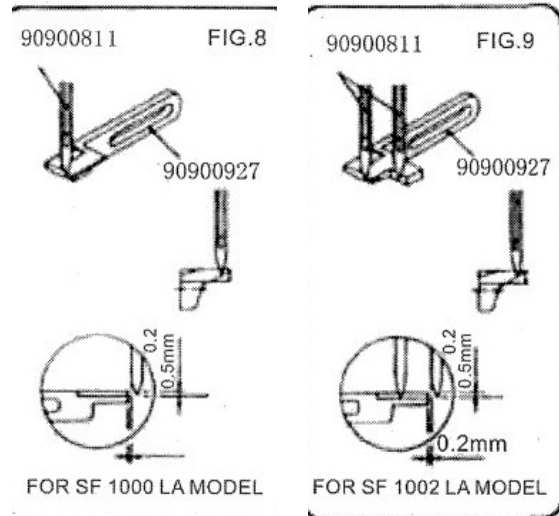
Note: The adjustment of double needles is exactly the same as that of single needle machines. See figure 5



8、针和护针板间隙的调整 Relation between needle and needle support

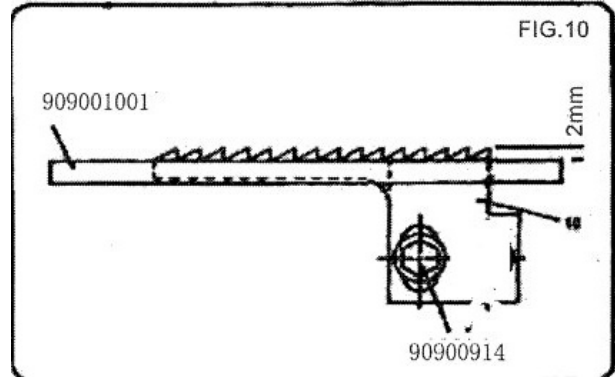
When the needle guard is retracted to the innermost position, the distance between the needle guard and the machine needle is about 0.5-1mm. During normal sewing, the gap between the needle and the needle guard should not exceed 0.2mm.

Attention: Refer to the diagram for the adjustment of the double needle machine 9



9、送料牙高度的调整 Adjustment of height of feed dog

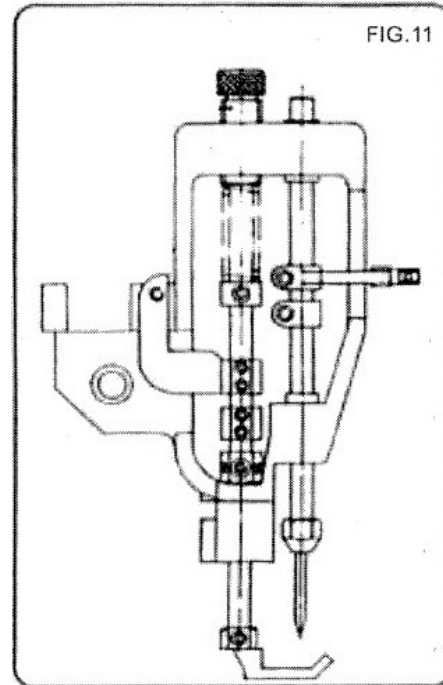
When the feeding tooth rises to the highest position, the upper plane of the feeding tooth should be parallel to the plane of the needle plate, and its position should not be lower than 2mm from the plane of the needle plate. The height of the feeding tooth is adjusted by the feeding tooth screw (10094),



10、压脚压力的调整 Adjusting pressure of pressure foot

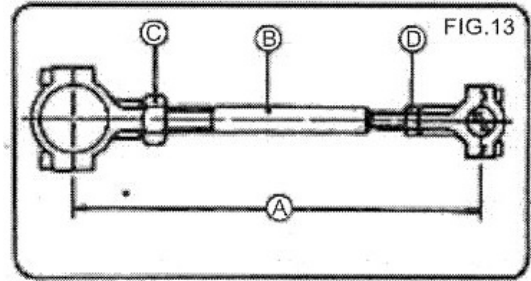
The foot pressure is adjustable pneumatically, with increased pressure and enhanced pressure; The pressure decreases, the pressure weakens.

FIG.11



12、上送料连杆中心距的设置 Setting of upper feed drive connecting rod

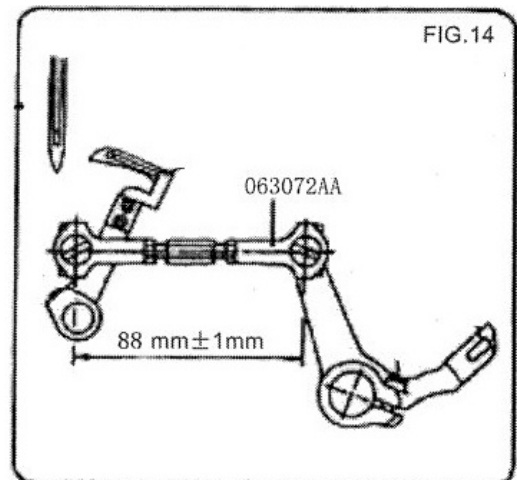
The center distance of the upper feeding connecting rod should be $235 \pm 1\text{mm}$. The length of connecting rod B can be adjusted by turning nuts C and D left and right to adjust the size of the center distance of the upper feeding connecting rod. Tighten the nut after it is suitable.



13、弯针球连杆中心距的设置 Setting of ball joint assy

The center to center distance of the bent needle connecting rod should be $88 \pm 1\text{mm}$. It can be passed through the left side

Adjust the ball joint at both ends on the right, and then tighten the nut when it is suitable.



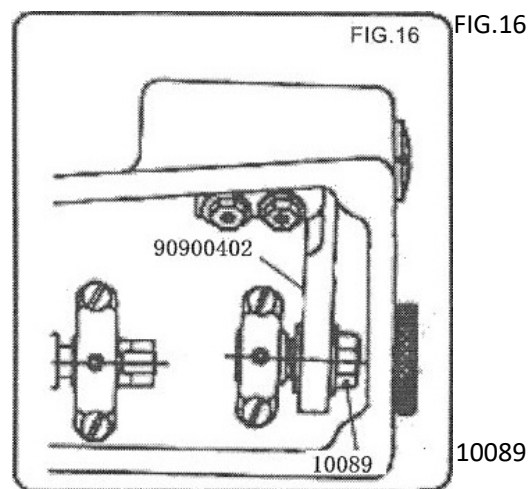
14、上下送料同步的调整

上下送料牙的送料行程必须同步。松开上送料连杆上接头螺母，(10089)使其沿上送料调节曲柄 90900402 圆弧槽移动，可以改变送料行程的大小，直至上下送料吻合后。重新锁紧螺母。

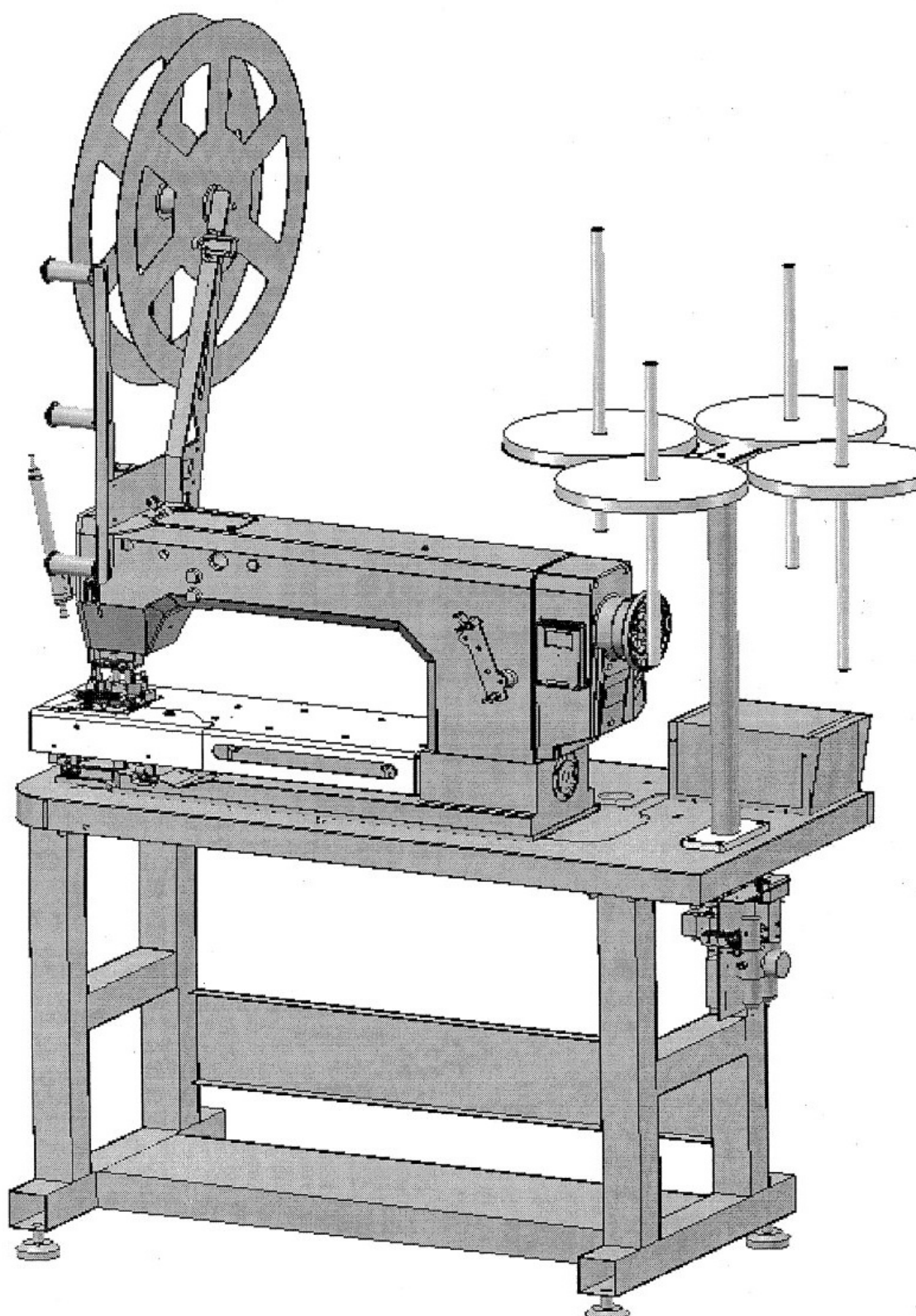
注意：当针距长度改变时，必须重新调整上下送料的针距。

Synchronizing the Upper Feed with the Lower Feed can be accomplished by loosening nut (100630) and moving the Ball Stud in the upper feed driving shaft segment lever (100625) retighten nut.

NOTE: Readjustment of Upper Feed with Lower Feed is always necessary when the stitch length is changed.



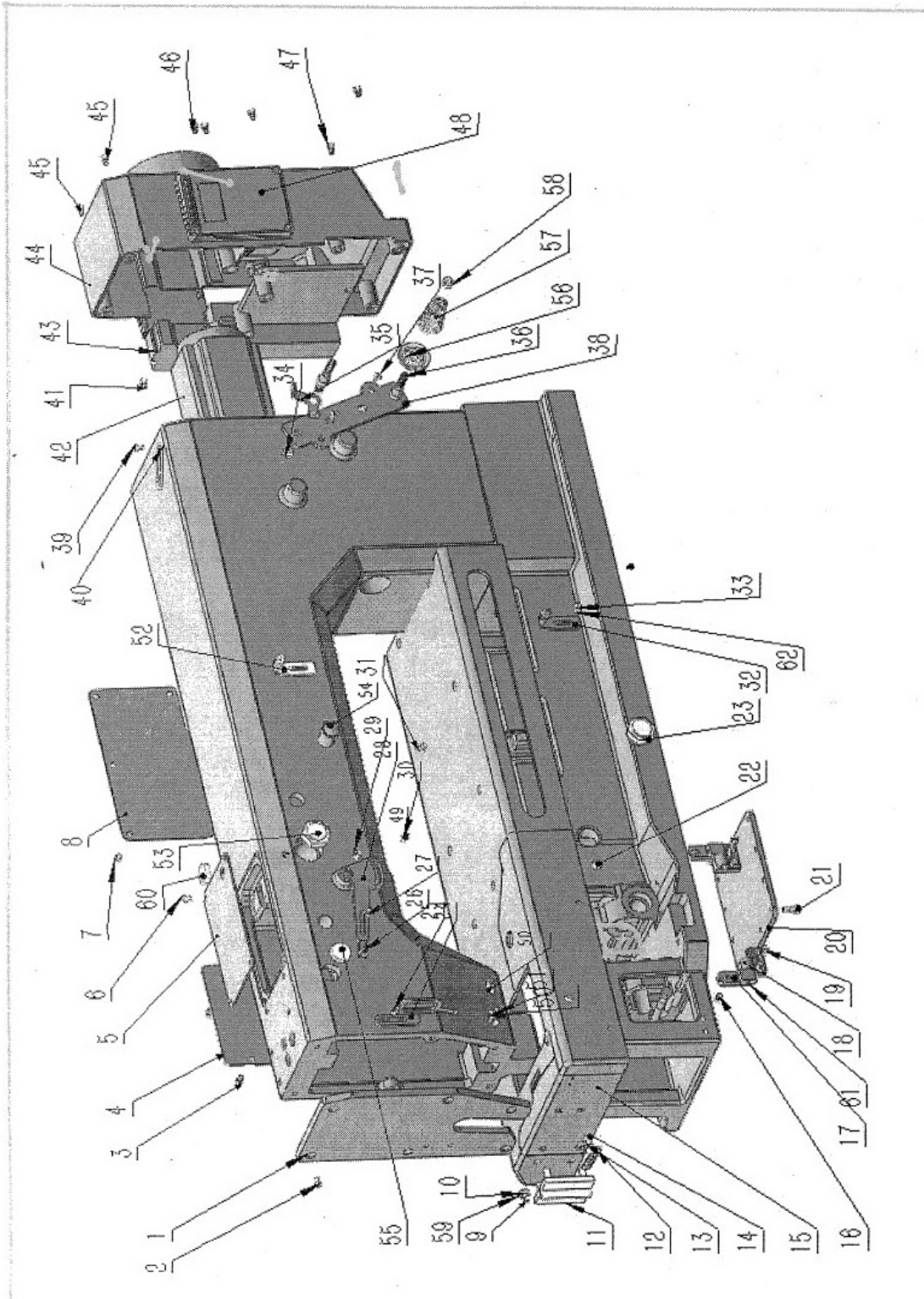
15. 整机安装图 Installation drawing of the whole machine



零件样本

EA-90900

1. 机壳部分

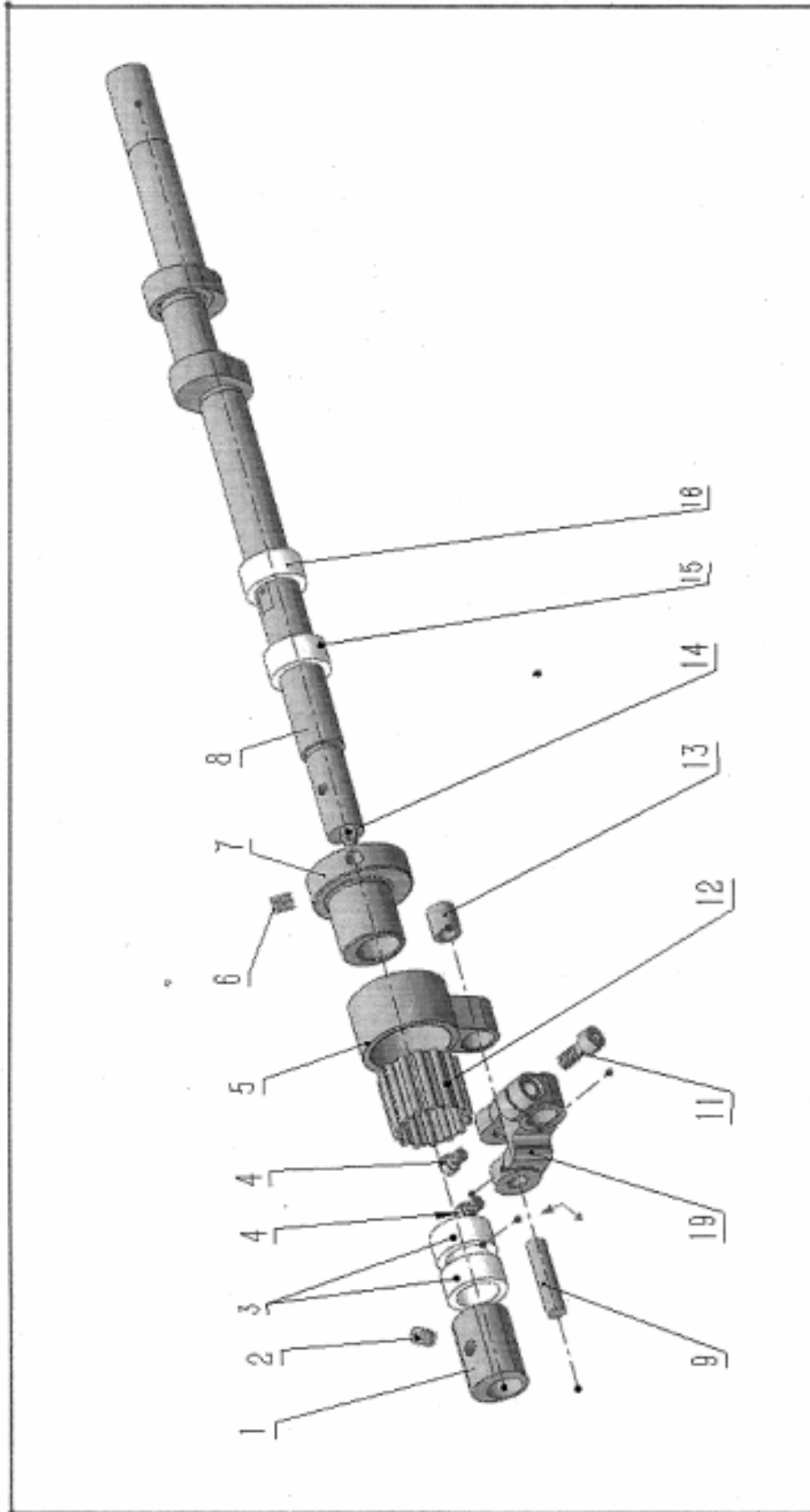


1. 机壳部分

序号	图号	名称	数量	备注
1	90900105	前面板	1	
2	90900526	前面板螺丝	6	内六角圆柱头螺丝 M5x12 煮黑 12.9 级
3	90900508	上节中盖板	2	十字盘头螺钉 M5x12 煮黑 12.9 级
4	90900109	上节中盖板	1	
5	90900108	上节上盖板	1	
6	90900516	上节上盖板螺丝	4	十字盘头螺钉 M5x12 煮黑 12.9 级
7	90900506	上节后盖板螺丝	6	十字盘头螺钉 M5x12 煮黑 12.9 级
8	90900106	上节后盖板	1	
9	90900524	前罩合页螺丝平垫	4	M5 平垫
10	100156	合页螺母	4	借用 808001-56 外方螺母 M6x5
11	100127	合页	1	借用 80800-1-27
12	100154	前盖板簧	1	借用 80800-1-54
13	90900538	板簧螺钉平垫	2	M4 平垫不锈钢
14	90900537	前罩板簧螺钉	2	内六角圆柱头螺丝 M4x6 煮黑 12.9 级
15	90900113	机盖	1	
16	90900530	前罩合页座螺丝	2	内六角圆柱头螺丝 M4x6 煮黑 12.9 级
17	10019	前罩合页	2	借用 80800
18	100150	前罩壳合页座	2	借用 80800
19	90900523	前罩合页螺丝	4	内六角圆柱头螺丝 M5x18 煮黑 12.9 级
20	90900107	下节弯针轴盖板	1	
21	90900510	下节弯针轴盖板螺丝	12	内六角圆柱螺丝 M5x12 煮黑 12.9 级
22	90900142	橡胶堵 $\Phi 8.5 \times 8$	1	
23	90900130	M22 油镜	1	
24	90900112	缆线器	1	
25	90900528	缆线器螺丝	2	内六角圆柱头螺丝 M4x8 煮黑 12.9 级
26	035031		1	借 DS9-19-14
27	11/64S40009		1	借 DS9-19-17
28	035042		1	借 DS9-19-18
29	11/64S40014		1	借 DS9-19-15
30	11/64S40011		1	借 DS9-19-19
31	90900522	罩壳螺丝	10	一字沉头 90° 半圆头 $\Phi 8$ 螺丝 M5x12 (总长) 煮黑 12.9 级
32	100419	弯针过线	4	借用 80800-4-19
33	90900519	上下过线螺丝	11	内六角圆柱头螺丝 M4x10 煮黑 12.9 级
34	90900129	过线钉螺母	4	M8x4 螺母煮黑 12 级
35	90900117	过线	4	
36	90900116	过线钉	4	
37	90900518	过线板螺丝	2	内六角圆柱头螺钉 M6x12 煮黑 12.9 级
38	90900115	过线板	1	
39	90900517	顶面过线螺丝	1	内六角圆柱头螺钉 M4x12 煮黑 12.9 级
40	100426	过线	1	借 80800-4-26
41	90900539	电机螺丝	4	内六角圆柱头螺丝 M5x20 煮黑 12.9 级
42	90900138	直驱电机	1	同 3671462
43	90900137	直驱电机电器组件	1	
44	90900135	后罩壳	1	
45	90900512	后罩壳螺丝上	2	内六角圆柱头螺丝 M5x30 煮黑 12.9 级
46	90900513	后罩壳螺丝中	3	内六角圆柱头螺丝 M5x20 煮黑 12.9 级
47	90900514	后罩壳螺丝下	2	内六角圆柱头螺丝 M5x25 煮黑 12.9 级
48	90900136	按键面板组件	1	
49	11/64W150103		1	借 DS9-19-16
50	90900139	针杆过线	2	
51	90900529	针杆过线螺丝	2	内六角圆柱头螺丝 M4x8 煮黑 12.9 级
52	100416	上过线板	3	80800-4-16
53	90900114	油镜	1	

54	100158	按钮	1	借 80800-1-58
55	90900140	橡胶堵 $\Phi 20.5 \times 8$	1	用于工艺孔 20
56	90900155	夹线板	8	
57	065181	夹线簧	4	DS9-19-5
58		夹线螺母	4	借 DS-19-6
59	100157	合页弹垫	4	借用 808001-57 弹垫 6.1x1.3
60	100165	堵	1	借 80800-1-65
G1	100151	前罩合页轴	2	借用 80800
62	90900520	上下过线螺丝平垫	11	M4 平垫

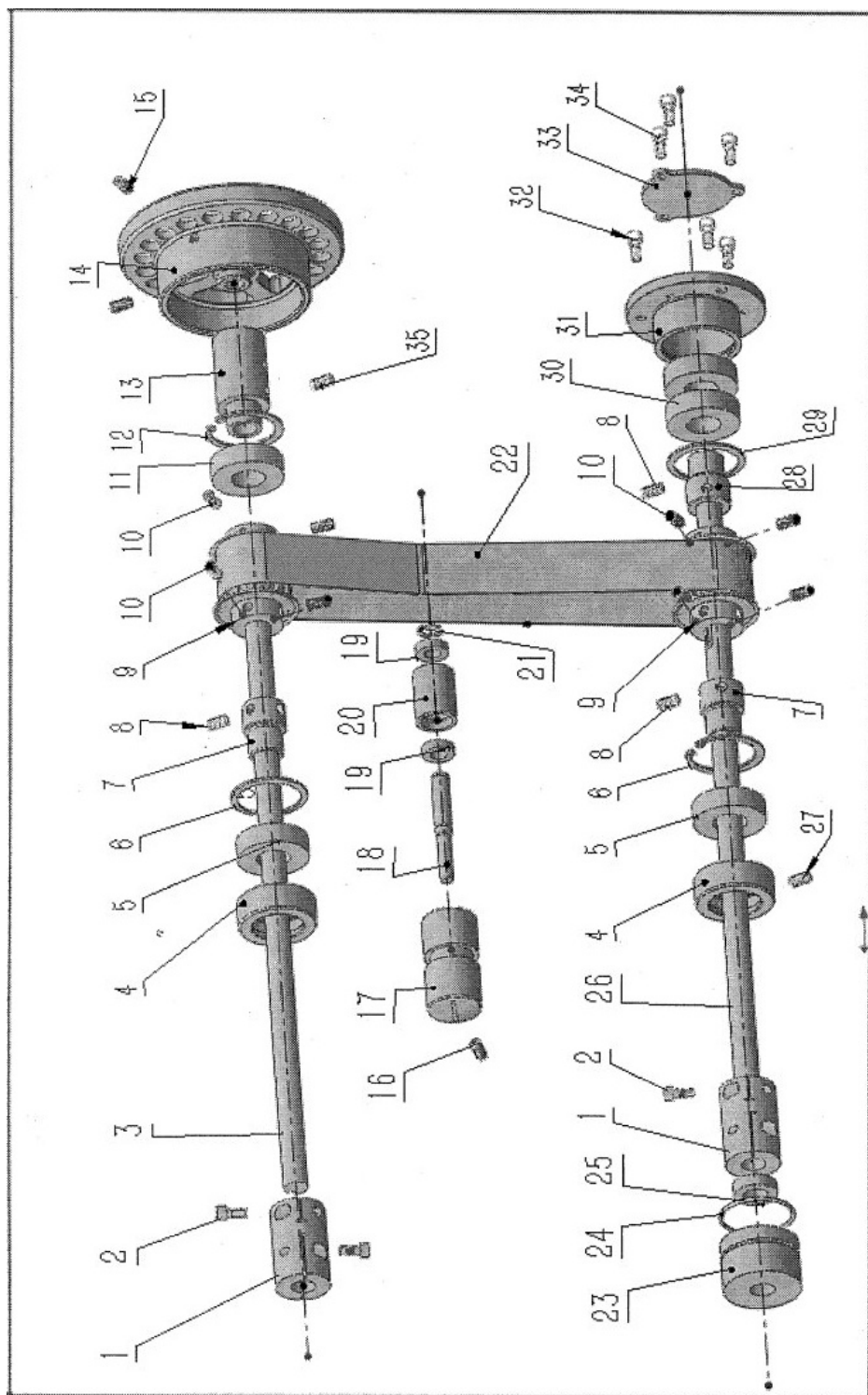
2. 下前轴部分



2. 下前轴部分

序号	图号	名称	数量	备注
1	90900201	台牙凸轮	1	
2	90900202	台牙凸轮顶丝	1	内六角锥端平顶（90°）顶丝 7 / 32x32x7（总长）
3	90900132	下轴前轴套	2	滚针轴承 HK1516LL Φ15xΦ21x16
4	11/64S40005	螺丝	2	DS9-29-43
5	303082	弯针连杆	1	DS9-29-45
6	IS6X12	顶丝	1	DS9-29-50
7	303072	弯针偏心	1	DS9-29-48
8	90900209	下前轴	1	
9	303101	销	1	DS9-29-42
10	303091	弯针摇杆轴臂	1	DS9-29-40
11	4B5X12	内六方螺钉	1	DS9-29-41
12	3A03013	弯针连杆轴承（HK2220LL）	1	DS9-29-47
13	3A03020	弯针连杆轴承（SCE48P）	1	DS9-29-46
14	IS6X10	顶丝	1	DS9-29-49
15	D04013		1	DS9C-23-21
16	301031		1	DS9C-23-20

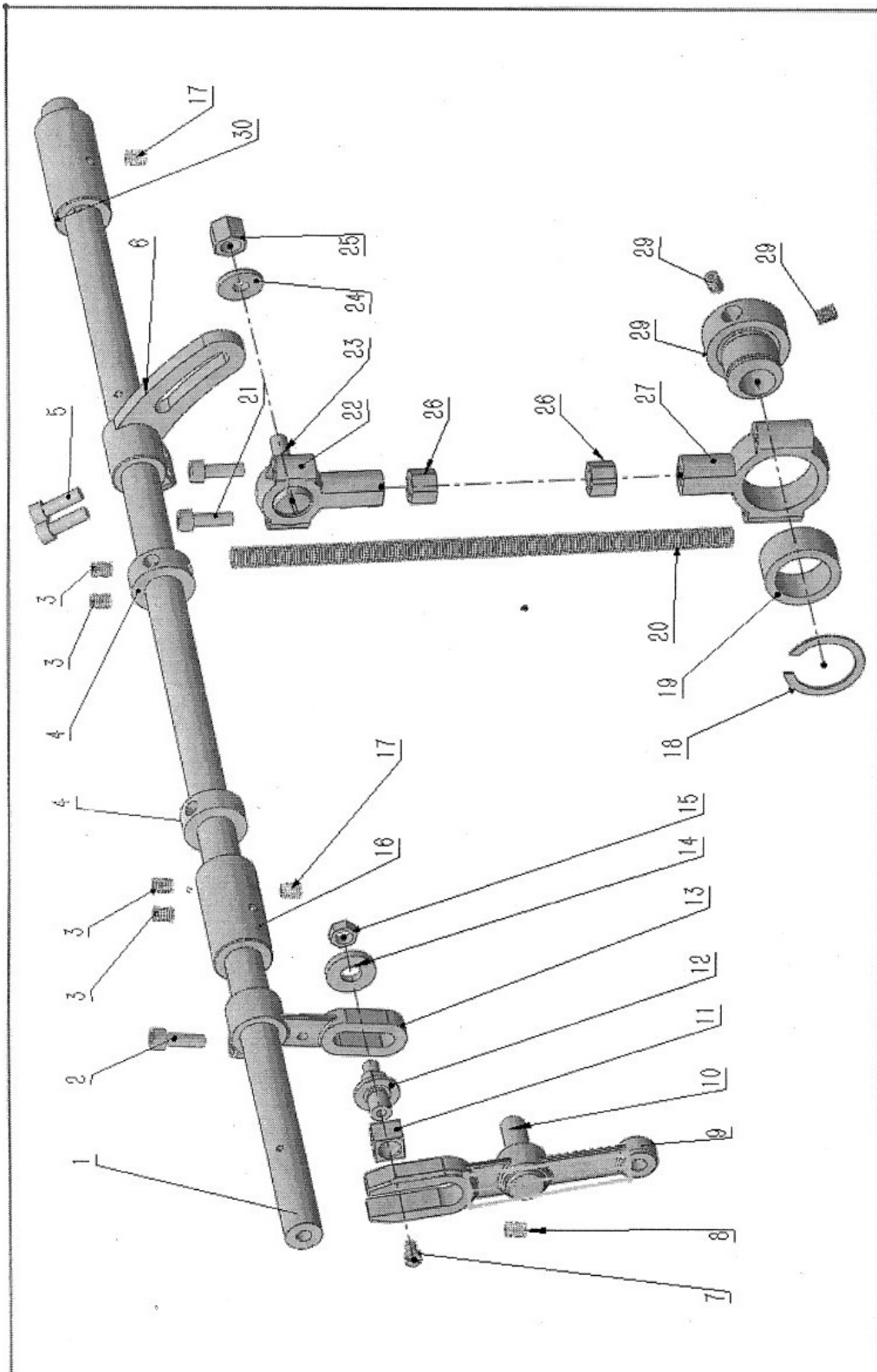
3. 后轴部分



3. 后轴部分

序号	图号	名称	数量	备注
1	90900309	连接古	2	
2	90900312	连接古螺钉	4	圆柱头内六角螺钉 M5x16 煮黑 12.9 级
3	90900303	上后轴	1	
4	100216	上轴中前套	2	借用 80800
5	10053	轴承	2	借用 80800
6	10054	孔用弹簧挡圈	2	借用 80800
7	100542	上轴中套轴承套	2	借用 80800
8	100610	轴承套螺钉	6	借用 80800-6-10 内六角平端顶丝 M6x6
9	10057	同步带轮	2	借用 80800-5-7
10	90900311	同步带轮顶丝 M6x8	8	内六角顶丝 M6x8 煮黑 12.9 级
11	90900110	上轴后套轴承	1	
12	90900141	上轴后套挡圈	1	Φ42 孔用弹性挡圈借用 80800 的 10627
13	90900111	上轴后套	1	
14	90900301	手轮	1	
15	90900310	手轮顶丝	2	内六角顶丝 M6x12 煮黑 12.9 级
16	90900314	压带轮座顶丝	1	内六角顶丝 1 / 4x40x6 煮黑 12.9 级
17	90900306	压带轮座	1	
18	90900317	压带轮轴	1	
19	90900315	压带轮轴承	2	轴承 61800-2Z Φ10xΦ19x5
20	90900305	压带轮	1	
21	90900316	压带轮开口挡圈	2	Φ10 轴用开口挡圈
22	100510	同步带	1	借用 80800-5-10
23	90900307	下轴中套	1	
24	90900308	下轴中套 O 型圈	1	
25	90900313	骨架油封	1	Φ14.5xΦ25.5x7TC 棕色
26	90900304	下后轴	1	
27	90900511	下节中后套顶丝	1	内六角顶丝 M6x10 煮黑 12.9 级
28	100626	下轴后套轴承套	1	借用 80800
29	100627	孔用弹性挡圈	1	借用 80800
30	10069	下轴后套轴承	2	借用 80800
31	100611	下轴后套	1	借用 80800
32	909001109	下轴后套螺丝	3	内六角圆柱头螺钉 M5x12
33	90900302	下轴后套盖	1	
34	10066	下轴后套盖螺钉	3	借用 80800-6-6 一字盘头螺钉 M4x8
35	90900131	上轴后套顶丝	4	内六角顶丝 M8x1x8 煮黑 12.9 级

4. 摆动曲柄部分



4. 摆动曲柄部分

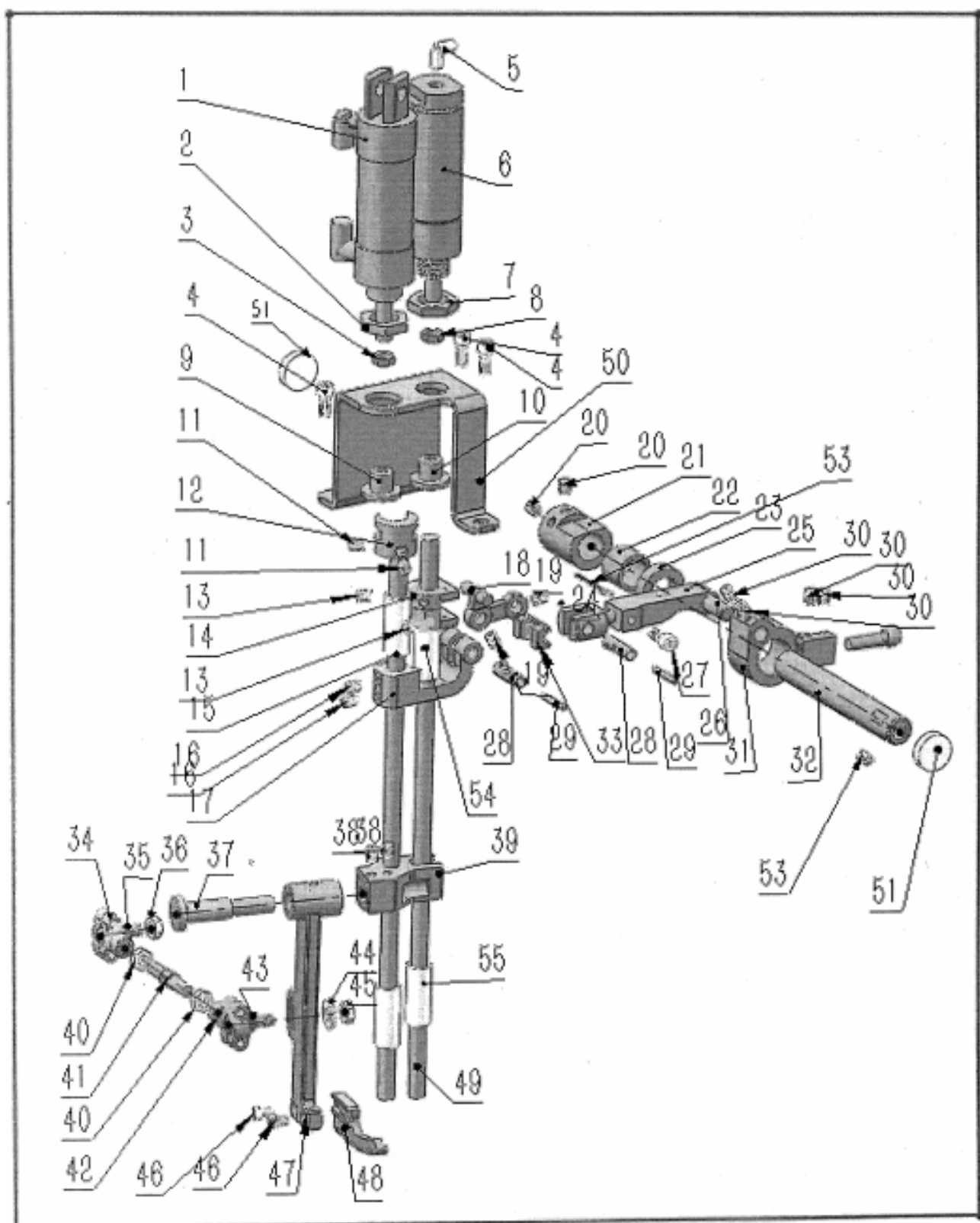
序号	图号	名称	数量	备注
1	90900418	摆动轴	1	
2	3671603	曲柄收紧螺钉	1	借 367-16-3
3	90900421	摆动轴卡固螺钉	4	内六角顶丝 1 / 4x40x6 煮黑 12.9 级
4	90900419	摆动轴卡固	2	
5	90900401	差动调节曲柄螺丝	2	内六角圆柱头螺钉 M5x16 煮黑 12.9 级
6	90900402	差动调节曲柄	1	
7	2552111	滑块螺钉	1	借 255
8	90900505	叉型连接销顶丝	1	内六角顶丝 M6x8 煮黑 12.9 级
9	90900415	摆压脚叉型杆	1	
10	90900420	摆压脚叉型轴	1	
11	2552126	滑块	1	借 255
12	3671601	叉型连杆连接螺钉	1	借 367-16-1
13	3671602	摆动轴前曲柄	1	借 367-16-2
14	3671605	轴位螺钉垫圈	1	借 367-16-5
15	3671606	连接杆螺母	1	借 367-16-6
16	909001101	摆动轴前套	1	
17	90900504	摆动轴顶丝	2	内六角顶丝 M6x8 煮黑 12.9 级
18	100636	弹性外挡圈	1	借 80800-6-36 外圆 20 轴用外卡簧
19	100615	上送料连杆轴承	1	80800-6-15
20	90900414	连接螺丝	1	M8x200 丝杠煮黑 12 级
21	100622	上送料连杆上接头安装螺丝	2	80800-6-22
22	100621	上送料连杆上接头	1	80800-6-21
23	100623	上送料上接头螺钉	1	80800-6-23
24	100629	上送料连杆上接头垫圈	1	80800-6-29
25	10089	外六角螺母 1 / 4x40x6	1	80800-8-9
26	100618	上送料下接头锁母	2	80800-6-18
27	100616	上送料连杆下接头	1	80800-6-16
28	100613	上送料连杆偏心	1	80800-6-13
29	100614	上送料连杆偏心螺钉	2	借 80800-6-14M8x1x8
30	909001102	摆动轴后套	1	

5. 电切刀部分

5. 电切刀部分

序号	图号	名称	数量	备注
1	1001211	烫线气缸	1	借用 80800
2	90900127	上切刀气缸座螺钉	2	内六角圆柱头螺钉 M5x12 煮黑 12.9 级
3	9000128	上切刀气缸座螺钉平垫	2	Φ5.5xΦ15x1.2 煮黑平垫
4	90900125	上切刀气缸座连接板螺钉	2	内六角圆柱头螺钉 M6x14 煮黑 12.9 级
5	90900126	上切刀气缸座连接座螺钉平垫	2	Φ6.5xΦ13.5x1.5 煮黑平垫
6	90900124	上切刀气缸座	1	
7	90900123	上切刀气缸座连接板	1	
8	1001219	上切刀	1	借 80800-12-19
9	90900536	电极安装螺丝	6	内六角圆柱头螺钉 M3x8 煮黑 12.9 级
10	90900118	绝缘板（前）	1	
11	90900533	下刀座螺丝	2	内六角圆柱头螺丝 M4x10 煮黑 12.9 级
12	90900535	下刀座平垫	4	M4 平垫不锈钢
13	90900122	下刀座	1	
14	90900120	下刀	1	
15	90900119	绝缘板（下）	1	
16	90900532	绝缘板螺丝	2	内六角圆柱头螺丝 M4x16 煮黑 12.9 级
17	90900121	下刀电极	2	
18	90900534	下刀平垫	2	M4 锯齿平垫
19	90900531	电极螺丝	4	内六角圆柱头螺丝 M4x6 煮黑 12.9 级

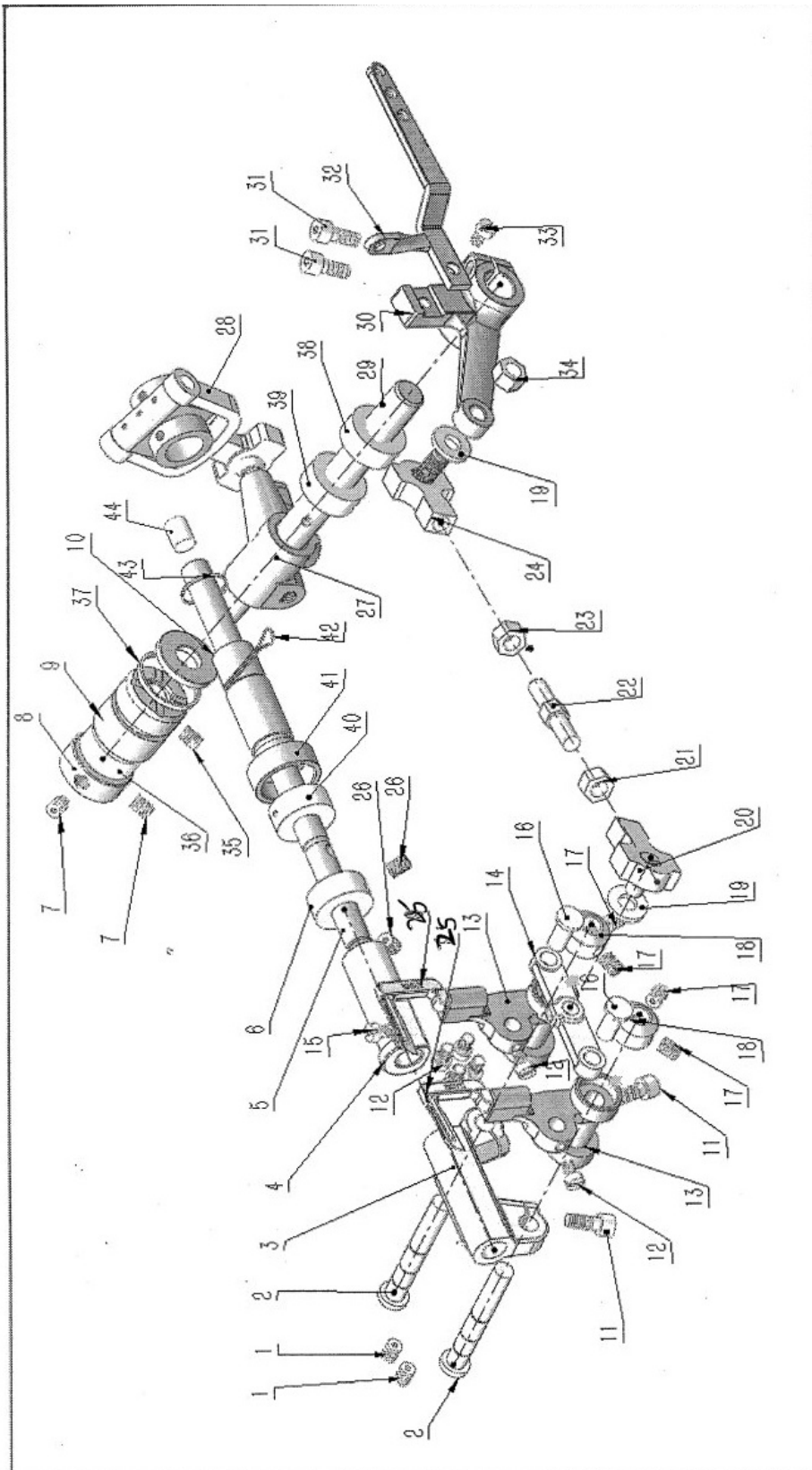
6. 差动部分



6. 差动部分

序号	图号	名称	数量	备注
1	21233FB	压脚压力控制气缸 2	1	借 80700-53-6-1
2		压脚压力气缸锁母 3	1	借 80700-53-6-3
3		气缸 m6 螺母	1	借 80700-53-6-2
4	90900515	气缸座螺丝	3	内六角圆柱头螺钉 M6x16 煮黑 12.9 级
5		气管快换弯头	3	PL4-01
6	671A1	压脚压力控制气缸	1	借 80700-53-1-2
7	TMA20x25	压脚压力气缸锁母	1	借 80700-53-1-1
8	TMSA25x25	压脚压力气缸锁母 2	1	借 80700-53-4
9	671G23	螺帽 2	1	借 80700-53-9
10	95291	螺帽 1	1	借 80700-53-8
11	1001209	压杆接头紧定螺钉	2	(顶丝 7-32X32) 借 80800-12-9
12	1001208	压杆接头	1	借 80800-12-8
13	79	连接座螺钉	2	借 80700-41-10
14	90900637	压杆连接座	1	
15	90900612	左压杆	1	
16	90900626	压杆导架顶丝	2	内六角顶丝 M5x6 煮黑 12.9 级
17	90900605	压杆导架	1	
18	80770	压脚提升连杆	1	借用 80700-41-12
19	22894Y	连接销固定螺钉	2	借 80700-41-13
20	90900627	差动轴挡圈螺钉	2	同 90900626
21	90900613	差动轴挡圈	1	
22	90900615	差动曲柄套	1	
23	90900614	垫圈	1	
24	90900604	压杆连接轴	1	
25	90900602	导向器	1	
26	90900603	导向器轴	1	
27	90900625	导向器螺钉	1	外方螺钉 7 / 32x32x8
28	51134Y	连接销	2	借 80700-41-3
29	666-260	毛毡条	2	借 80700-41-4
30	90900624	差动曲柄顶丝	4	内六角顶丝 M5x5 煮黑 12.9 级
31	90900601	差动曲柄	1	
32	90900609	差动轴	1	
33	80769	连杆滑块	1	借 80700-41-11
34	90900618	摆动左连杆	1	
35	90900617	摆动连杆球	1	
36	100810	弯针连杆左接头锁紧螺母	1	借 80800-8-10
37	90900610	上牙架轴 -	1	
38	90900622	上牙架轴紧固螺钉 (上牙架)	4	内六角顶丝 M6x6 煮黑 12.9 级
39	90900607	上牙架座	1	
40	90900628	弯针连杆球螺母	2	外方螺母 7 / 32x32x5 煮黑 12 级
41	90900621	差动接杆	1	
42	90900620	差动右连杆	1	
43	90900619	摆动右球	1	
44	90900629	弯针连杆球平垫	1	Φ7xΦ15x2 煮黑平垫
45	100812	弯针连杆右接头锁紧螺母	1	借 80800-8-12
46	90900623	上牙紧固螺钉	2	一字圆柱头 Φ7.8x2.8 螺钉 7 / 32x32x8 煮黑 12.9 级
47	90900606	上牙架	1	
48	90900608	上牙	1	
49	90900611	右压杆	1	
50	90900616	气缸座	1	
51	GK36.FJ-JSD	大橡胶塞	2	借 35
52	90900132	扭扭棒毛线	1	Φ6x270
53	90900503	差动轴顶丝	2	内六角顶丝 M5x5 煮黑 12.9 级
54	909001106	压杆上套	2	同 909001105
55	909001107	压杆下套	2	

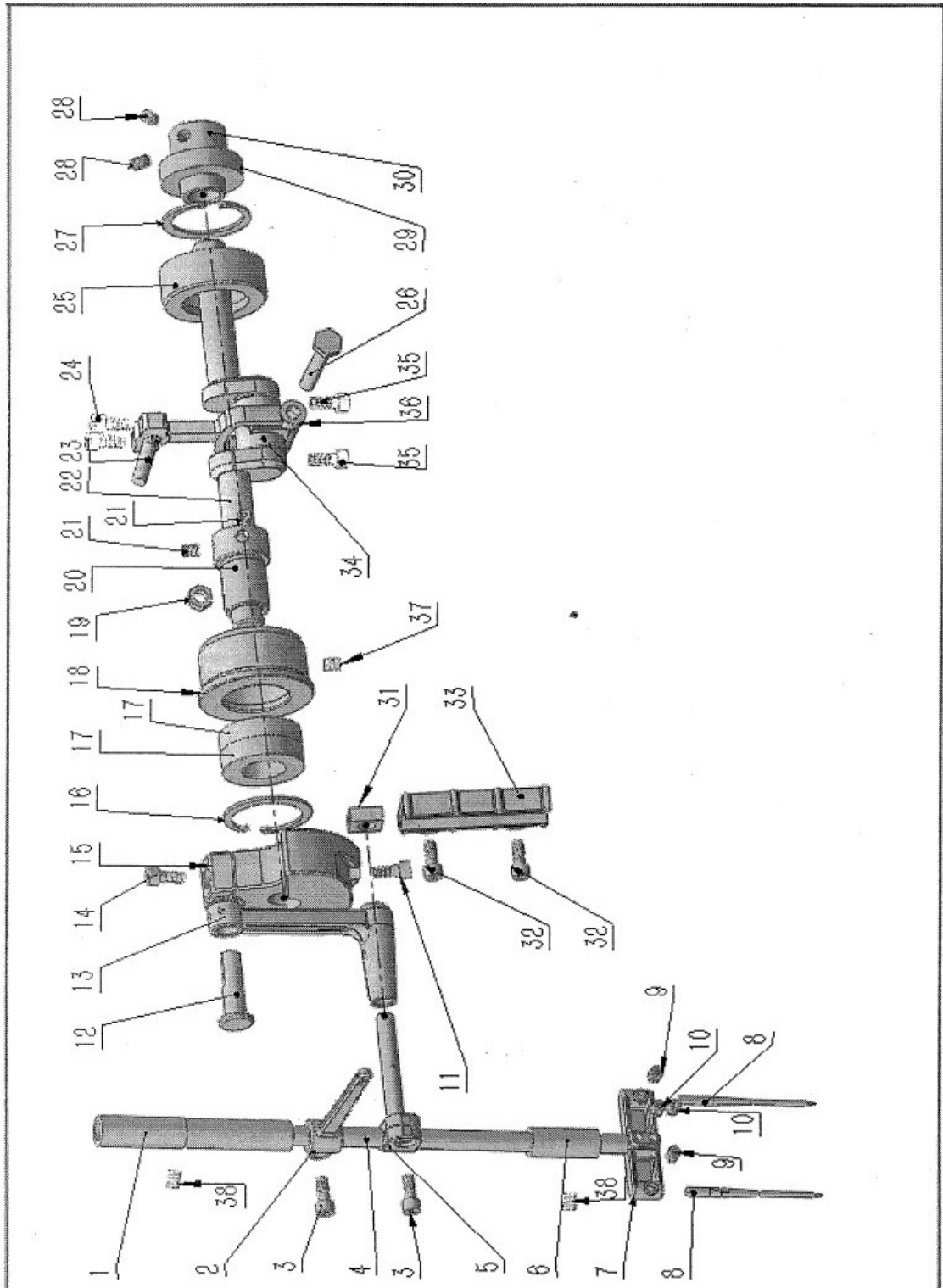
7. 弯针部分



7. 弯针部分

序号	图号	名称	数量	备注
1	90900718	弯针座紧固螺钉	2	内六角顶丝 M6x6 煮黑 12.9 级
2	90900713	弯针架小轴	2	
3	90900712	弯针座	1	
4	909001108	弯针架轴前套	1	
5	303131	弯针架轴	1	Ds9-29-37
6	90900722	弯针架轴挡圈	1	
7	90900915	卡古顶丝	2	内六角顶丝 M6x6 煮黑 12.9 级
8	90900905	卡古	1	借 9-5
9	303041	轴套	1	DS9C-23-16
10	303051	推力挡圈	1	DS9-29-10
11	90900719	弯针座轴紧固螺钉	2	一字圆柱头 Φ 7.5x2.5 螺钉 11 / 64x40x10.5 煮黑 12.9 级
12	90900721	弯针架螺钉	6	同 90900717
13	90900726	弯针架	2	
14	90900716	弯针架拉杆	1	
15	90900717	弯针架拉杆紧固螺钉	1	一字圆柱头 Φ 5.5x3 螺钉 11 / 64x40x6.35 煮黑 12.9 级
16	90900714	弯针座轴（小）	2	
17	90900720	弯针轴紧古螺钉	4	内六角顶丝 M5x5 煮黑 12.9 级
18	90900715	弯针轴紧古	2	
19	9/32W10106	垫圈	2	DS9-29-19
20	063092AA	球连杆组（左）	1	DS9-29-24
21	1/4N32201L	螺母	1	DS9-29-21
22	90900701	弯针连杆	1	装配球连杆中心距离 95
23	1/4N32201	螺母	1	DS9-29-23
24	063072AA	球连杆组（右）	1	DS9-29-18
25	90900725	弯针	2	借用 DS9 033121 改扁
26	90900723	弯针架轴挡圈螺钉	1	内六角顶丝 M6x6 煮黑 12.9 级
27	303011	摇杆组件	1	DS9-29-6 包括螺丝
28	033022A	小叉子组件	1	DS9-29-1 包括螺丝
29	90900740	弯针轴	1	
30	303061	外摇杆	1	DS9-29-14
31	4B6X15	303061 螺钉	2	DS9-29-15
32	0 33072	挑线动片	1	DS9-29-16
33	11/64s40009	033072 螺钉	1	DS9-29-17
34	9/32N28210	螺母	1	DS9-29-20
35	90900133	弯针轴套顶丝	1	内六角顶丝 M4x6 煮黑 12.9 级
36	D04011		1	DS9C-23-15
37	31LP21		1	DS9C-23-17
38	D04012	油封	1	DS9C-23-19
39	303031	钩针轴轴套	1	DS9C-23-18
40	D04011		1	DS9C-23-34
41	303121,		1	DS9C-23-35
42	3PL2x20		1	DS9C-23-36
43	32LS14		1	DS9C-23-37
44	707181		1	DS9C-23-38

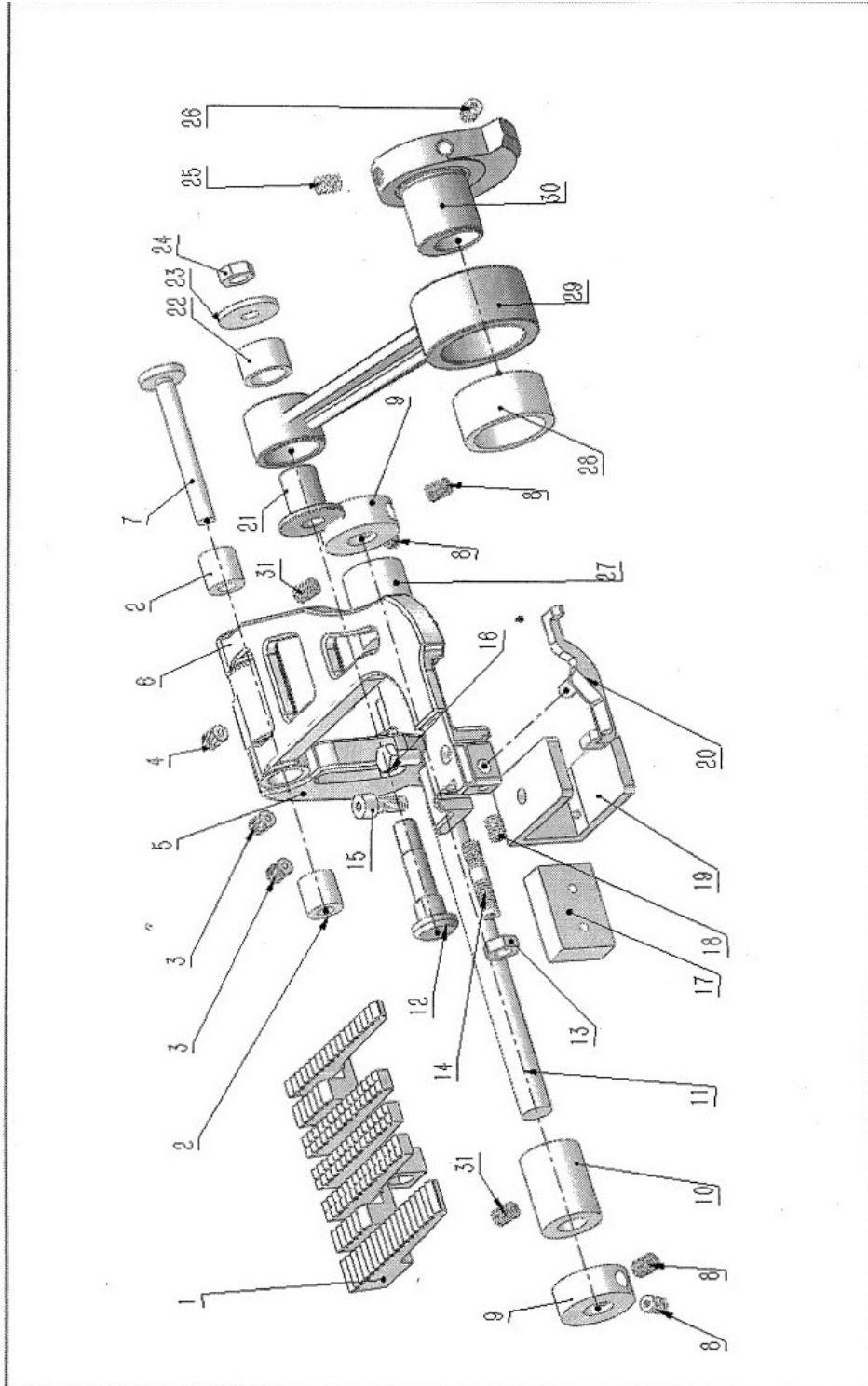
8. 针杆部分



8. 针杆部分

序号	图号	名称	数量	备注
1	90900104	针杆上套	1	
2	90900802	上挑线	1	
3	90900806	上挑线（针杆连接轴）锁紧螺钉	2	圆柱头内六角螺钉 M5x12 煮黑 12.9 级
4	90900801	针杆	1	
5	90900805	针杆连接轴	1	
6	909001105	针杆下套	1	
7	90900803	针夹	1	
8	90900811	机针	2	GG250 柄 4 长 64
9	90900812	机针锁紧顶丝	2	内六角顶丝 M4x4 煮黑 12.9 级
10	90900813	针夹紧固顶丝	2	内六角顶丝 M5x5 煮黑 12.10 级
11	90900809	针杆曲柄紧固螺钉	1	圆柱头内六角螺钉 M8x14 煮黑 12.9 级
12	90900420	摆压脚叉型轴	1	
13	90900804	针杆连杆	1	
14	90900807	针杆连接轴紧固螺钉	1	圆柱头内六角螺钉 M5x16 煮黑 12.9 级
15	90900808	针杆曲柄	1	
16	10054	孔用弹簧挡圈	1	
17	10053	轴承	2	
18	100218	上轴前套	1	借用 80800
19	1/4N40207	螺母	1.	DS9-29-5
20	100626	下轴后套轴承套	1	
21	100610	轴承套螺钉	2	
22	90900810	上前轴	1	
23	33031	小叉子球	1	DS9-29-1-2
24	9/64S40061	螺丝	2	DS9-29-2
25	100217	上轴中后套	1	借用 80800
26	1/4S40010	螺钉	1	DS9-29-4
27	10054	孔用弹簧挡圈	1	
28	100610	轴承套螺钉	2	
29	10053	轴承	1	
30	100542	上轴中套轴承套	2	
31	90900816	万心	1	
32	90900814	导向槽紧固螺钉	2	圆柱头内六角螺钉 M5x16 煮黑 12.9 级
33	90900815	导向槽	1	
34	033012	小叉子组件连杆	1	DS9-29-1-1
35	11/64S40090	螺丝	2	DS9-29-3
36	90900817	大叉子	1	新机型
37	90900507	上节前套顶丝	1	内六角顶丝 M6x10 煮黑 12.9 级
38	90900525	压杆套顶丝	2	内六角顶丝 M5x8 煮黑 12.9 级

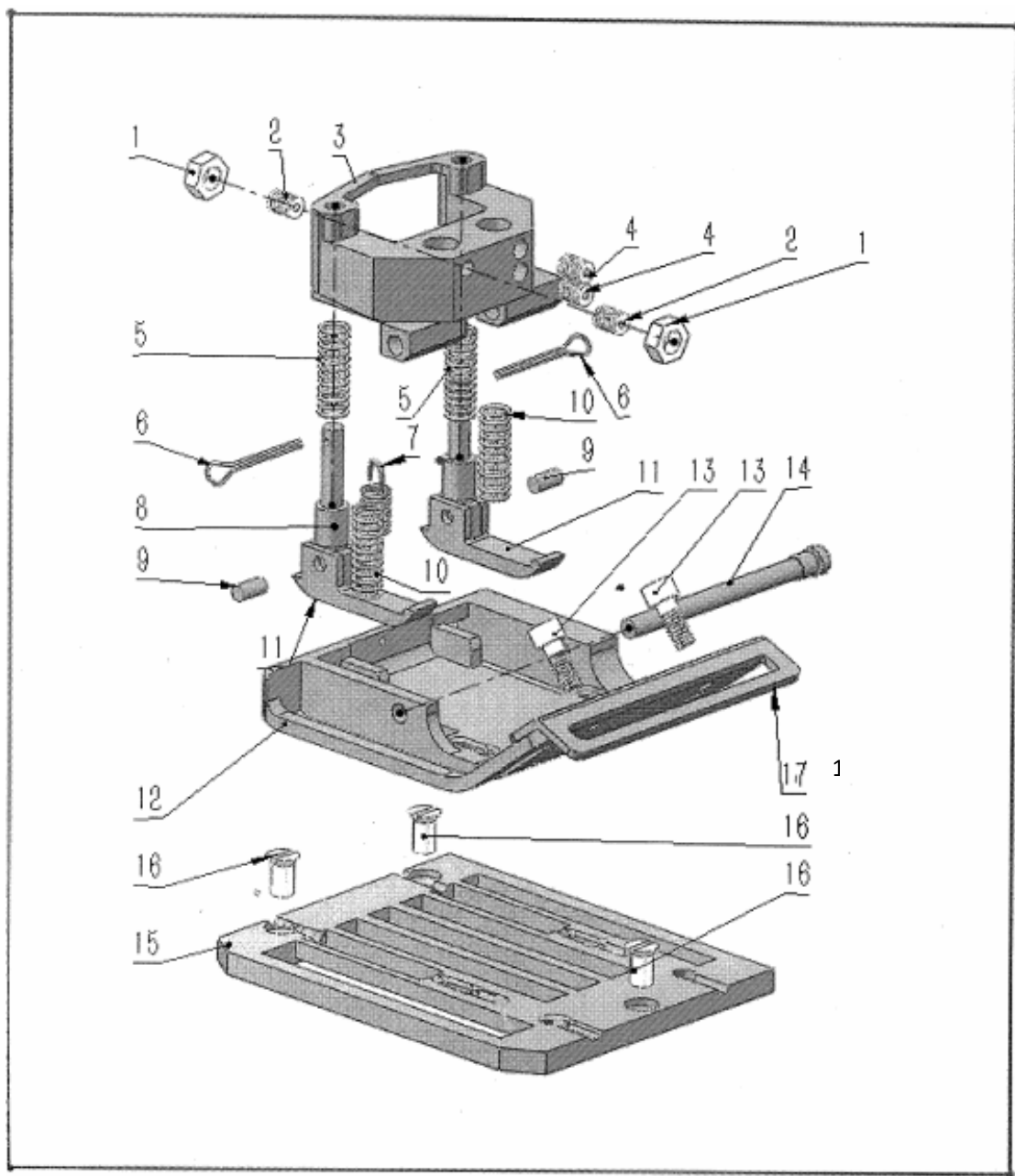
9. 下送料部分



9. 下送料部分

序号	图号	名称	数量	备注
1	90900901	机牙	1	
2	90900908	牙架轴承	2	
3	90900911	牙架座紧固螺钉	2	内六角顶丝 15 / 64x28x8 煮黑 12.9 级
4	90900912	牙架轴紧固螺钉	1	内六角顶丝 3 / 16x28x8 煮黑 12.9 级
5	90900903	拾牙座	1	
6	90900902	牙架	1	
7	90900907	牙架轴	1	
8	90900915	卡古顶丝	4	内六角顶丝 M6x6 煮黑 12.9 级
9	90900905	卡古	3	借 DS9-29-11
10	909001103	送料轴前套	1	
11	90900906	送料轴	1	
12	304031	送料调节轴座	1	DS9-33-11
13	90900914	下送料牙螺母	1	
14	90900913	下送料牙螺丝	1	
15	90900910	拾牙叉固定螺钉	1	圆柱头内六角螺钉 M5x6 煮黑 12.9 级
16	90900916	送料牙调节螺丝	1	借用 DS9-37-48 9 / 64S40067 外方螺丝
17	90900909	拾牙毛毡	1	借 35
18	90900904	拾牙叉	1	
19	90900928	护针顶丝	1	M4x5 内六角顶丝
20	90900927	护针	1	
21	304041	针距调节螺丝套	1	DS9-33-8
22	3A03018	针轴承 HK1216LL	1	DS9-33-4
23	304271	垫圈	1	DS9-33-9
24	29/32N28211	螺母	1	DS9-33-10
25	1S6X12	顶丝	1	DS9-33-6
26	1S6X10	顶丝	1	DS9-33-7
27	909001104	送料轴后套	1	
28	3A03013	针轴承 HK2220LL	1	DS9-33-3
29	304021	送料连杆	1	DS9-33-2
30	304011	送料偏心	1	DS9-33-5
31	90900509	送料轴套顶丝	2	内六角顶丝 M5x8 煮黑 12.9 级

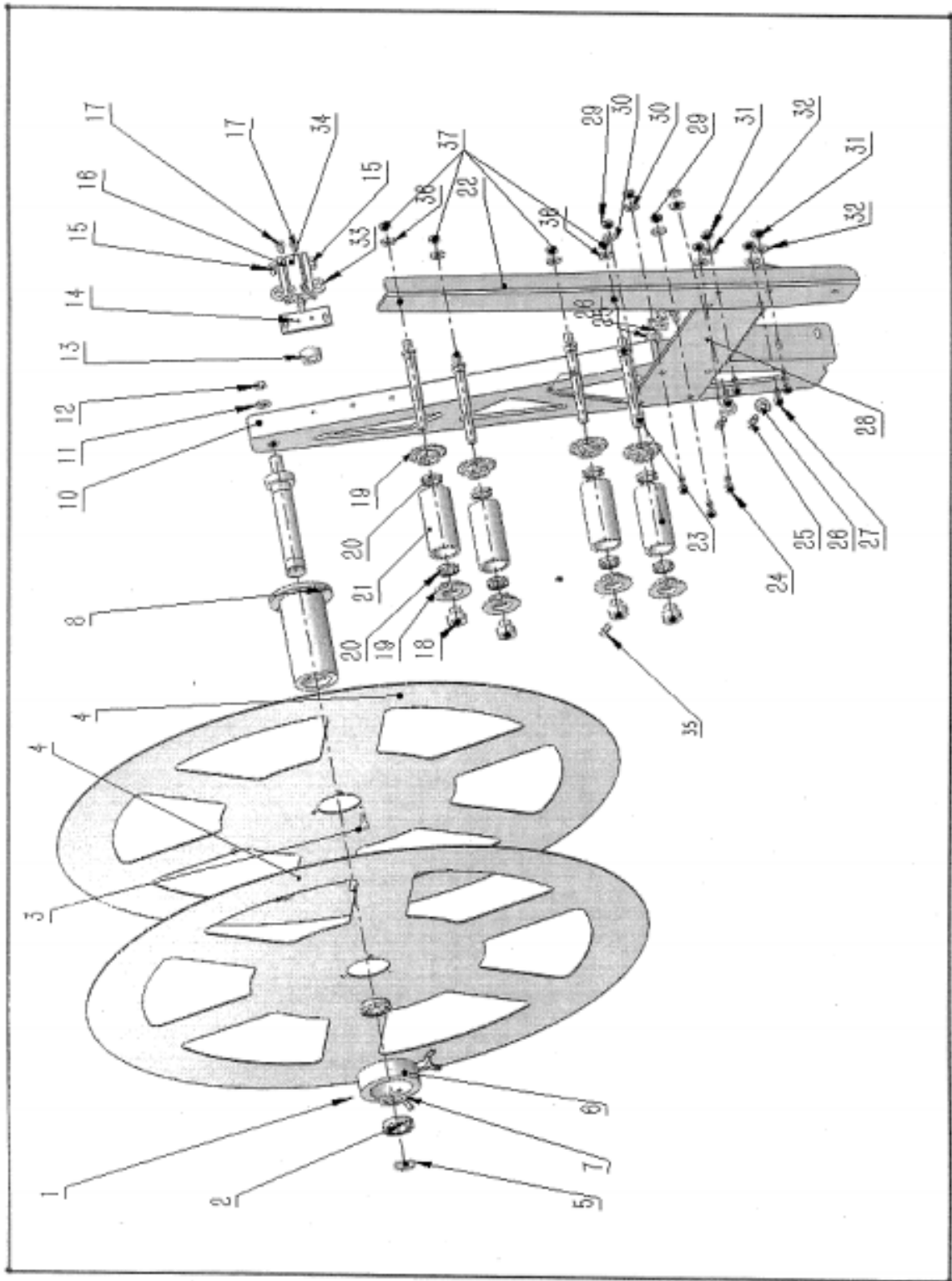
10. 压脚针板部分



10. 压脚针板部分

序号	图号	名称	数量	备注	
1	909001013	压脚底板调整螺母	2	外方螺母 M4 煮黑 12 级	13
2	909001012	压脚底板调整螺钉	2	内六角顶丝 M4x10 煮黑 12.9 级	12
3	909001003	小压脚架	1		3
4	909001017	压脚架固定螺钉	2	内六角顶丝 M5x6 煮黑 12.9 级	17
5	909001016	小压脚弹簧	2		16
6	909001014	小压脚柄销	2	Φ 1.5x10 开口销	14
7	909001010	压脚拉簧	1		10
8	909001006	小压脚柄	2		6
9	909001008	小压脚销	2		8
10	909001009	压脚弹簧	2		9
11	909001005	小压脚	2		5
12	909001002	压脚底板	1		2
13	909001011	压脚吊带导线螺丝	2	圆柱头内六角螺钉 M4x6 煮黑 12.9 级	11
14	909001007	压脚底板轴	1		7
15	909001001	针板	1		1
16	909001015	针板螺丝	3	一字沉头螺钉 Φ8 帽 7 / 32x32x11 煮黑 12.9 级	15
17	909001004	压脚吊带导向	1		4

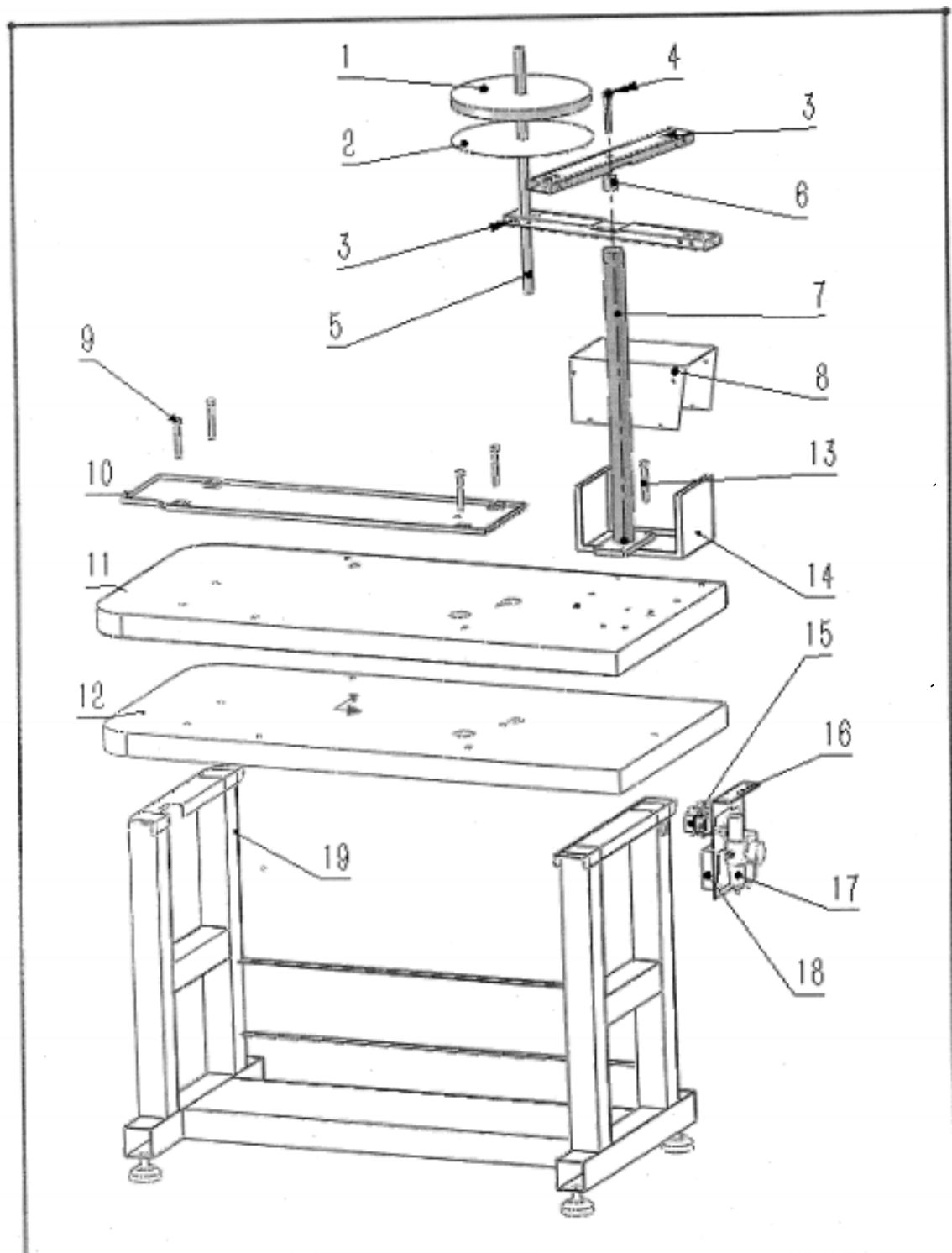
11. 吊架部分



11. 吊带架子

序号	图号	名称	数量	备注
1	DD-002	吊带固定座	1	
2	DD-018	轴承	2	61804-2RZ 外径 32 内径 20 厚度 7
3	DD-024	半圆头 M5 * 10	6	发黑
4	DD-001	吊带板	2	
5	DD-035	轴用外卡簧	1	20 轴用挡圈
6	DD-016	蝶形 M6-20 螺栓	2	
7	DD-010	平垫	1	
8	DD-004	轴台	1	
9	DD-003	吊带轴	1	
10	DD-014	支架 3	1	
11	DD-023	M12 平垫	1	304
12	DD-022	M12 螺母	1	304
13	DD-005	尼龙垫	1	
14	DD-006	气缸安装板	1	
15	DD-025	内六角 M4 * 10	2	发黑
16	DD-015	气缸	1	CDU16-5
17	DD-032	内六角 M4 * 16	2	发黑
18	DD-009	轴固定套	3	
19	DD-008	轴承座	6	
20	DD-017	轴承	6	61801-2RZ 外径 21 内径 12 厚度 5
21	DD-011	尼龙套	3	
22	DD-012	支架 1	1	
23	DD-007	轴	3	
24	DD-019	内六角 M6 * 20	4	发黑
25	90900501	吊带架螺丝	5	内六角圆柱头螺钉 M6x16 煮黑 12.9 级
26	90900502	吊带架螺丝平垫	5	M6 用平垫煮黑
27	DD-027	内六角 M5 * 20	4	发黑
28	DD-013	支架 2	1	
29	DD-020	M6 螺母	4	发黑
30	DD-021	M6 平垫	4	发黑
31	DD-029	M5 螺母	4	发黑
32	DD-028	M5 平垫	8	发黑
33	DD-026	M4 平垫	2	发黑
34	DD-034	PC04-M5C	2	1saiah 接头
35	DD-033	顶丝 M5 * 5	3	发黑
36	DD-031	M8 平垫	3	发黑
37	DD-030	M8 螺母	3	发黑

12. 台板部分



12. 台板部分（普通型）

序号	图号	名称	数量	备注
1		托盘海绵	4	借用 80700-67-10-2
2		托盘	4	借用 80700-67-10
3		短导线管支架	2	借用 80700-67-4
4		支架螺丝	1	借用 80700-67-5
5	909001269	导线管	4	
6		圆柱隔离点垫	1	借用 80700-67-7
7		线架座	1	借用 80700-67-2
8	909001208	电气箱盖	1	借 80700
9	909001265	油盘螺丝	4	内六角圆柱头螺栓 M8x70 螺纹部分长 30 煮黑 12.9 级
10	909001205	油盘	1	
11	909001203	台板不锈钢面	1	
12	909001204	台板	1	
13	909001237	线架木螺丝	4	十字镀锌木螺丝 M6x40
14	909001209	电气组件	1	借 80700
15	909001219	电磁阀	3	
16	909001220	电磁阀安装板	1	
17	909001225	油水分离器组件	1	
18	909001218	开关电源	1	电气件
19	909001201	机架	1	借用 80800-1001301